

①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Gebrauchsmuster**
⑩ **DE 94 21 955 U 1**

⑤① Int. Cl.⁶:
B 29 C 47/42

②① Aktenzeichen:	G 94 21 955.9
②② Anmeldetag:	20. 9. 94
⑥⑦ aus Patentanmeldung:	P 44 33 487.7
④⑦ Eintragungstag:	7. 5. 97
④③ Bekanntmachung im Patentblatt:	19. 6. 97

⑦③ Inhaber:
Entex Rust & Mitschke GmbH, 44805 Bochum, DE

⑦④ Vertreter:
Kaewert, K., Rechtsanw., 40593 Düsseldorf

⑤④ Planetwalzenextruder

DE 94 21 955 U 1

DE 94 21 955 U 1



Planetwalzenextruder

Die Erfindung betrifft einen Planetwalzenextruder. Planetwalzenextruder sind spezielle Extruder. Bekannter sind die Einschneckenextruder und Doppelschneckenextruder zur Verarbeitung von Kunststoff. Beim Einschneckenextruder wird fast immer ein fertiges Granulat aus Kunststoff und Zuschlägen eingesetzt. Der Einsatz eines fertigen Granulates macht von der Verfügbarkeit des Granulates als Vorprodukt abhängig. Das Granulat wird im Extruder plastifiziert und durch die Extruderdüse ausgetragen. Aus dem flüssigen Kunststoff entstehen je nach Einsatzstoff und Verfahrensweise bzw. Extruder und nachgeschalteten Werkzeugen Folien, Profile, Platten und viele andere Produkte.

Der Einsatz des Granulats als Vorprodukt macht den Extruderbetreiber abhängig von dem Vorlieferanten. In neuerer Zeit sind die Betreiber von Extrudern immer mehr bemüht, sich eine größere Rohstoffpalette verfügbar zu machen. Zugleich soll vermieden werden, daß zusätzliche Anlagen zur Herstellung des Vorproduktes angeschafft werden müssen. Das heißt, es besteht das Bestreben, eine breitere Rohstoffbasis im Extruder einsetzen zu können. Dazu eignen sich Mehrschneckenextruder. Zu den Mehrschneckenextrudern gehört der Doppelschneckenextruder. Dabei handelt es sich um zwei miteinander kämmende Extruderschnecken, die gegensinnig zueinanderlaufen.

Besonders viele Schnecken finden sich in einem sogenannten Planetwalzenextruder. Der Planetwalzenextruder besteht aus einer Zentralschnecke oder Zentralspindel, auf der eine Anzahl Planetschnecken oder Planetwalzenspindeln umlaufen. Die Anzahl ist vom Durchmesser der Zentralspindel abhängig. Üblich sind 6 bis 12 Spindeln. Die Planetenspindeln kämmen dabei mit einer Büchse, die innen mit einer geeigneten Verzahnung versehen ist. Die Büchse ist im Gehäuse angeordnet. In speziellen Ausführungsformen sind Büchse und Gehäuse einstückig. Die mehrteilige Anordnung vereinfacht die Beaufschlagung des Gehäuses und

der Büchse mit Kühlmittel oder Heizmedium. Je nach Einsatz und Zustand der Kunststoffschmelze im Planetwalzenextruder muß im Gehäuse bzw. der die Zentralspindeln und die Planetenspindeln umgebenden Buchse eine Kühlung oder Beheizung stattfinden bzw. wird die Behandlung des Kunststoffes oder der Schmelze durch Kühlung oder Beheizung gefördert.

Die Zentralspindel wird üblicherweise angetrieben. Sie besitzt zugleich Lager, die die Axialkräfte aufnehmen.

Die Planetenspindeln laufen üblicherweise einfach mit, während das Gehäuse und die Buchse still stehen. Ein Anlaufring, der in Förderrichtung vor den Planetenspindeln angeordnet ist, verhindert, daß die Planetenspindeln sich während des Umlaufes zugleich in axialer Richtung bewegen.

Ein Planetwalzenextruder besteht heutzutage trotz erheblicher Länge nicht ausschließlich aus einem Planetwalzenteil. Der Planetwalzenteil ist nur ein Bruchteil des Extruders. Dem Extruder vorgeordnet sind in der Regel noch Eintragschnecken, nachgeordnet sind Austragschnecken. Planetwalzenteile haben üblicherweise nur eine geringe Länge. Die Länge der meisten Planetwalzenteile überschreitet 300 mm nicht. Bekannt geworden sind jedoch auch Längen für Planetwalzenteile von 600 mm, im Extremfall bis 1 200 mm.

Der Grund für die bisherigen Längen von Planetwalzenteilen liegt in der Fertigung. Während außen verzahnte Spindeln ohne weiteres in größeren Längen gefertigt werden können, ist die Fertigung der innen verzahnten Buchsen bzw. innen verzahnten Gehäuse für Planetwalzenteile extrem kompliziert. Die innen verzahnten Buchsen oder Gehäuse müssen spanabhebend bearbeitet werden. Mit den gängigen Verfahren ist das ohnehin nur im "weichen" Zustand möglich. Gehärtete Zahnflanken lassen sich nur schleifen. Ähnliches gilt für vergütete Zahnflanken. Dies wird mit geringer werdendem Innendurchmesser der Buchsen/Gehäuse und zunehmender Länge immer schwieriger.

190097

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Einsatzmöglichkeiten und Betriebsweisen von Planetwalzenextrudern variabler zu gestalten und die Anwendungsvorteile von Planetwalzenextrudern damit zu erweitern. Dabei geht die Erfindung von der Überlegung aus, daß eine weitgehende Beschränkung der bisherigen Planetwalzenextruder durch die kurze Länge der Planetwalzenteile gegeben ist. Die Erfindung schlägt deshalb vor, die Längen der Planetwalzenextruder über 1,2 m hinaus zu vergrößern, und zwar für Extruder mit

Zentralspindeldurchmesser von 100 mm bis 2 m Länge
Zentralspindeldurchmesser von 150 mm bis 3 m Länge
Zentralspindeldurchmesser von 200 mm bis 4 m Länge und
Zentralspindeldurchmesser größer 200 mm bis 6 m Länge.

Vorzugsweise werden diese Längen dadurch dargestellt, daß die innen verzahnten Buchsen oder Gehäuse aus Einzelteilen mit einer Länge kleiner oder gleich 1,2 m zusammengesetzt sind. Vorzugsweise ist die Länge jedoch größer als 0,6 m. Die Erfindung hat erkannt, daß solche an sich unüblichen Längen mit einer Präzisionsfertigung, insbesondere durch Funkenerosion, gleichwohl wirtschaftlich herstellbar sind und auch zu den erfindungsgemäß vorgesehenen extremen Gesamtlängen zusammensetzbar sind. Für die erfindungsgemäßen Gesamtlängen können einstückige Zentralspindeln oder auch mehrteilige, ineinander gesteckte Zentralspindelteile verwendet werden, die entsprechend aneinander befestigt sind. In weiterer Ausbildung der Erfindung sind die Planetspindeln in ihrer Länge auf die Länge der Buchsen-/Gehäuse-einzelteile abgestimmt. Dabei ist berücksichtigt, daß zu jeder Buchse/Gehäuse ein Anlaufring gehört. Mit dem Anlaufring und den Planetspindeln bilden die erfindungsgemäßen Buchsen/Gehäuseteile Standardelemente, mit denen je nach Bedarf die Mischlänge des Planetwalzenextruderteiles verlängert oder verkürzt wird. Hierfür ist besonders günstig, wenn die Zentralspindel aus Einzelteilen gleicher Länge zusammengesetzt ist.

Mit der erfindungsgemäßen Verlängerung der Mischlänge kann die Homogenisierung/Dispergierung des eingesetzten Kunststoffmaterialies wesentlich gesteigert werden. Das eröffnet die Möglichkeit, Kunststoffmaterialien mit unterschiedlichem Schmelzindex zusammenzubringen. Das ist für die Kunststoffextrusion von erheblicher Bedeutung, so lassen sich zum Beispiel Elastomere in PVC einmischen. Derartige Mischungen sind für die Autoindustrie von außerordentlichem Interesse. Auch Polyolefine sind mit der größeren Mischlänge besser extrudierbar als mit früheren Extrudern.

Die Koppelung der Buchsen-/Gehäuseelemente zu einem überlangen Planetwalzenteil wird wahlweise mit Hilfe von Zentrierringen dargestellt. Die Zentrierringe werden in Absätze des Gehäuseflansches eingesetzt, wobei die Ringe in axialer Richtung eine solche Länge haben, daß sie auch in einen entsprechenden Absatz des benachbarten Gehäuseflansches eingreifen können. Die Absätze lassen sich in bezug auf die Gehäusebohrung sehr genau herstellen. Auch die Zentrierringe lassen sich mit hoher Präzision fertigen. Der Innendurchmesser der Zentrierringe ist vorzugsweise gleich dem Außendurchmesser der Buchsen bzw. Innendurchmesser der Gehäuse. Die Anlaufringe besitzen vorzugsweise einen Außendurchmesser, der gleich dem Außendurchmesser der Buchsen ist. Infolge dessen können die Buchsen mit zwischenliegenden Anlaufringen in das Gehäuse geschoben werden, wobei sich ein Sitz im Zentrierring bzw. in den Zentrierringen ergibt. Diese Bauweise hat den Vorteil, daß sie sich sehr vorteilhaft mit einer vorgesehenen Einzuschnecke bzw. einer Austrittsdüse oder einer Austragzone im Falle eines Kaskadenextruders, das heißt mit anderen Extruderanlagenteilen kombinieren läßt.

Die verschiedenen Gehäuse besitzen jedes für sich mindestens eine, vorzugsweise zwei Kühlmittelstrecken oder Beheizungsstrecken. Durch die erfindungsgemäße Bauweise ergibt sich an der überlangen Mischlänge eine Vielzahl von einzelsteuerbaren Temperaturstrecken, wo die jeweilige Schmelztemperatur durch Kühlung oder Beheizung beeinflußt werden kann.

In der Zeichnung sind zwei Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt.

Figur 1 zeigt einen Extruder mit überlangem Planetwalzenteil 11 und einer Einlaufschnecke 1. Figur 2 zeigt einen Planetwalzenextruder mit einem Planetwalzenteil 30. Der Planetwalzenteil nach Figur 1 besteht aus drei Planetwalzenelementen und einer gemeinsamen Zentralspindel 9, der Planetwalzenteil 30 aus zwei Planetwalzenelementen und einer gemeinsamen Zentralspindel 31. In beiden Figuren sind gleiche Planetwalzenelemente vorgesehen. Diese Elemente bestehen aus einem äußeren Gehäuse 5 mit Rohrform, das an beiden Enden Flansche 6 bzw. 7 aufweist. An den Flanschen 6 und 7 sind die Elemente miteinander verschraubbar. Dabei werden die Gehäuse 5 durch Zentrierringe 16 zentriert. Die Zentrierringe 16 sind in entsprechende Ausnehmungen der Gehäuseflansche eingelassen.

Zu jedem Planetwalzenelement gehört auch eine Buchse 15. Die Buchse 15 sitzt innen im Gehäuse 5. Die Buchsen 15 werden in das Gehäuse eingeschoben. Dies geschieht vorzugsweise vor der Verschraubung der Flansche 6 und 7. Die Buchsen können auch nach Verschraubung der Flansche 6 und 7 eingeschoben werden. Dazu sind die Zentrierringe 16 mit einer Bohrung versehen, die gleich der Gehäusebohrung ist.

Zwischen den Buchsen 15 sitzt jeweils ein Anlaufring 8. Der Anlaufring 8 hält Planetspindeln 10 in ihrer Umlaufposition um die gemeinsame Zentralspindel 31 bzw. 9.

Beide Zentralspindeln 9 bzw. 31 haben den gleichen Durchmesser von 100 mm. Beide Zentralspindeln besitzen auch eine gleiche Spitze, in Figur 1 ist die Spitze mit 12, in Figur 2 mit 20 bezeichnet. Beide Spitzen korrespondieren mit einem vorderen Anlaufring 19 bzw. 11. Die Anlaufringe 19 und 11 haben hinsichtlich der Positionierung der Planetspindeln 10 die gleiche Funktion wie die Anlaufringe 8 und bilden darüber hinaus einen Spalt, durch den das extrudierte Material in die Extruderdüse gedrückt wird. Die Extruderdüse ist nicht dargestellt.

Zur Zentrierung der Anlaufringe 12 und 19 sind spezielle Zentrier-
ringe 18 vorgesehen, die mit dem Gehäuse 5 fest verbunden sind. Die
Zentrierringe 18 füllen einerseits die Ausnehmung im Flansch 6 aus,
der für die Zentrierringe 16 bestimmt ist. Andererseits bilden die
Zentrierringe 18 frontseitig einen zusätzlichen Zentrierflansch.

Am hinteren Ende bildet die Zentralspindel 9 eine Schnecke für eine
Einlaufzone. In diesem Bereich ist ein separates Gehäuse 1 mit einer
Einlauföffnung 2 vorgesehen. Das Gehäuse 1 ist aufgebaut wie die
Gehäuse 5. Die zugehörigen Flansche sind mit 3 und 4 bezeichnet. Das
Zusammenwirken des Flansches 4 mit dem Anschlußflansch 7 des nächsten
Gehäuses 5 ist das gleiche wie das Zusammenwirken der Flansche 6 und
7. Die Füllschnecke am hinteren Teil der Zentralspindel hat nur
Füllfunktion, im Ausführungsbeispiel keine Plastifizierungs- und keine
wesentliche Homogenisierungsfunktion.

Nach Figur 2 ist die Zentralspindel 31 hinten mit einem Schaft 21
versehen, der nach Art einer Vielkeilwelle in ein entsprechendes
Antriebsrad eines Extrudergetriebes greift. Das Getriebe ist nicht
dargestellt. Die Zentralspindel nach Figur 1 besitzt einen ähnlichen,
nicht dargestellten Schaft.

Zum Anschluß an das Getriebe ist nach Figur 2 ein Zentrierring 17
vorgesehen, der die Ausnehmung ausfüllt, die für die Zentrierringe 16
in den Flanschen 7 vorgesehen ist. Zugleich bildet der Zentrierring 10
getriebeseitig einen zusätzlichen Zentrierflansch.

Jedes Gehäuse 5 eines Planetwalzenelementes ist mit zwei Kühlstrecken/
Beheizungsstrecken versehen. Zu der einen Strecke gehören spiral-
förmig an der Gehäuseinnenfläche verlaufende Kanäle 24, die über
Anschlüsse 23 und 22 mit einem Kühl-/Beheizungsmedium beschickt werden
können. Zur anderen Strecke gehören spiralförmig verlaufende Kanäle 27
an der Gehäuseinnenfläche, die über Anschlüsse 25 und 26 mit
Kühlmittel/Beheizungsmedium beschickt werden können.

1970.07

Jedes Planetwalzenelement ist im Ausführungsbeispiel nach Figur 1 und 2 600 mm lang, so daß sich im Ausführungsbeispiel nach Figur 1 eine Planetwalzenteillänge 11 von 1,8 m und im Ausführungsbeispiel nach Figur 2 eine Länge von 1,2 m ergibt.

Beide Planetwalzenteile sind in nicht dargestellter Weise so abgestützt, daß eine für den Betrieb wesentliche Durchgebung nicht gegeben ist.

Figur 1 beinhaltet gegenüber der Figur 2 eine Systemdarstellung, wobei die Schraffur in Figur 1 den Verlauf der Schneckengänge auf der Zentralspindel 9 und den Planetwalzenspindeln 10 darstellt und die Schraffur in Figur 2 in üblicher Schnittdarstellung von Einzelteilen angebracht ist.

Mit den erfindungsgemäßen Planetwalzenelementen können überlange Mischlängen an Planetwalzenextrudern leicht dargestellt werden. Dies erlaubt eine optimale Verlängerung der Mischlänge in Anpassung an schwierig zu homogenisierende und dispergierende Einsatzstoffe, insbesondere die Einmischung von Elastomeren in PVC.

19.02.97

Schutzansprüche

1. Planetwalzenextruder mit einem Planetwalzenteil mit einer Länge von 1,2 bis 2 m für Zentralspindeldurchmesser bis 100 mm, von 1,2 bis 3 m für Zentralspindeldurchmesser von 100 bis 150 mm, von 1,2 bis 4 m für Zentralspindeldurchmesser von 150 bis 200 mm, von 1,2 bis 6 m für Zentralspindeldurchmesser größer 200 mm.
2. Planetwalzenextruder nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine Zusammensetzung der überlangen Extruder aus einzelnen Planetwalzenextruderelementen.
3. Planetwalzenextruder nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch separates Gehäuse, separate Planetspindeln für jedes Extruderelement.
4. Planetwalzenextruder nach Anspruch 3, gekennzeichnet durch eine gemeinsame, einteilige Zentralspindel für alle Extruderelemente oder eine mehrteilige Zentralspindel, deren Einzelteile eine den Einzelementen entsprechende Länge besitzen.
5. Planetwalzenextruder nach Anspruch 3 oder 4, gekennzeichnet durch Zentrierringe zwischen den Gehäusen der Planetwalzenextruderelemente.
6. Planetwalzenextruder nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 5, gekennzeichnet durch Anlaufringe für jedes Planetwalzenextruderelement.
7. Planetwalzenextruder nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, gekennzeichnet durch mehrere Kühlstrecken/Beheizungsstrecken für jedes Planetwalzenextruderelement.
8. Planetwalzenextruder nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, gekennzeichnet durch funkenerodierte Innenverzahnung.

190097

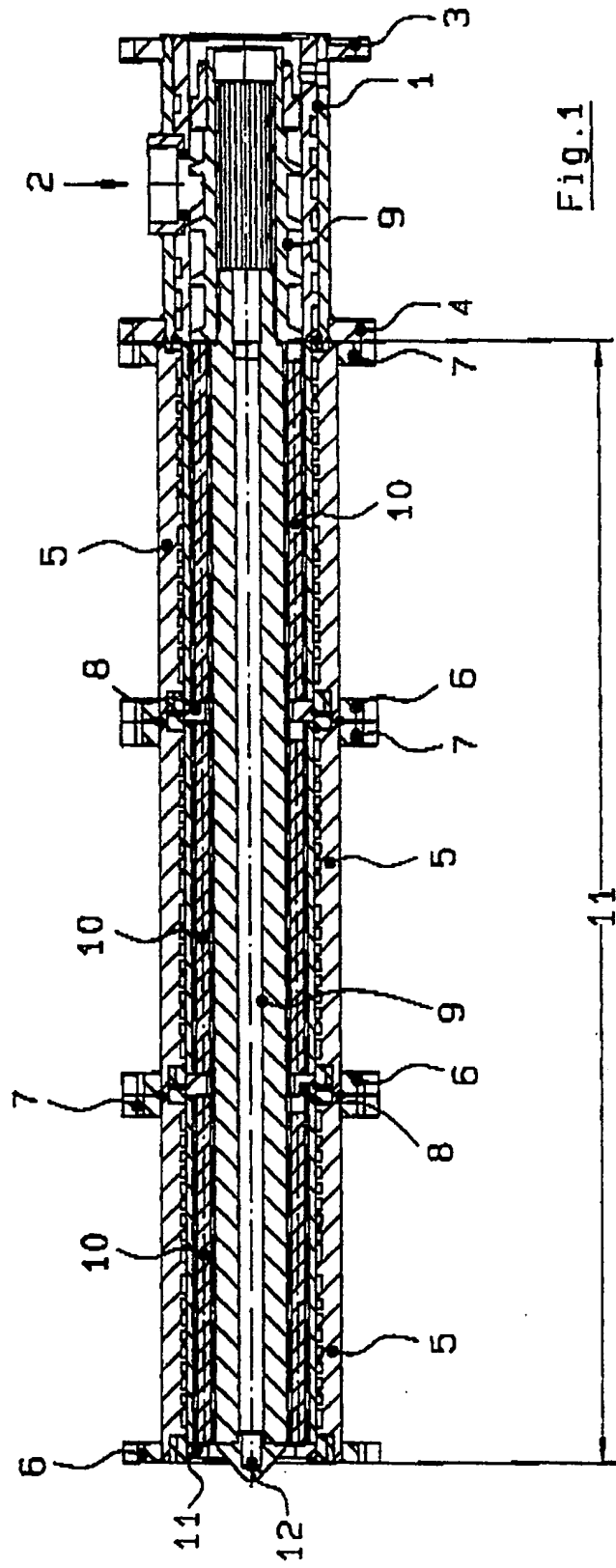


Fig. 1

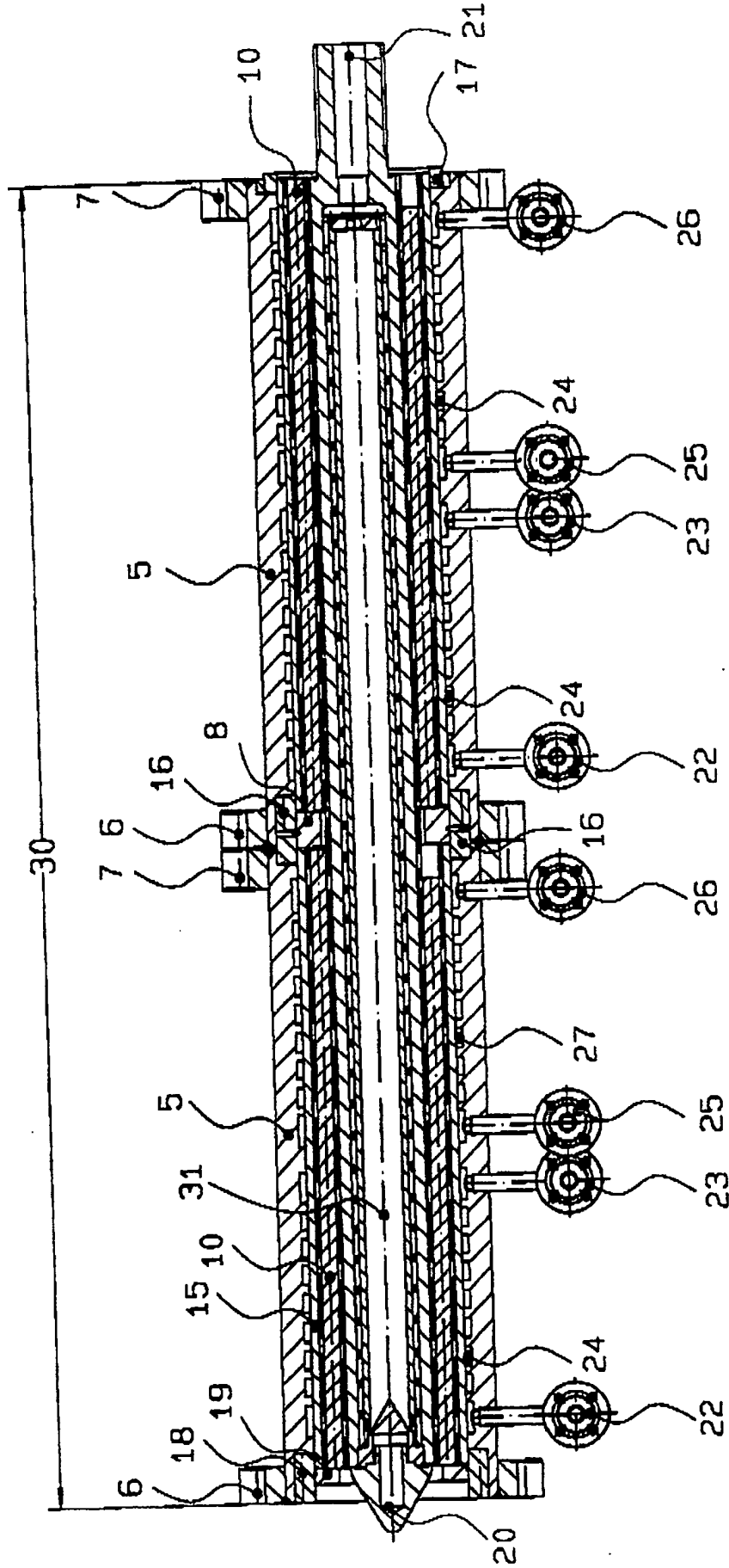


Fig.2